臺灣總督府
中央研究所

農業部彙報 第四十四號

ベーコンの製造試驗

臺灣總督府中央研究所

ベーコンの製造は古來行はれたる處なれども、現今廣く行はるゝものは十九世紀の中葉に其源を發せり。而して近年倫敦に於けるベーコンの需用は頓に增加し、丁抹、愛蘭、濠洲等よりする輸入は年總額實に數億萬圓に達し、世界のベーコン產業に對し一大刺戟を與ふるに至れり。

ベーコン產業の基礎たる養豚の事業は由來本島に於ても亦盛大にして、元臺灣總督府農事試驗場に於ては明治三十六年洋種豚の試驗を開始しバークシャー系種豚の成績優良なるに鑑み之が一般普及に力めたるが爾來漸を追うて本島內に增殖するに至れり。而して同場に於けるベーコン製造試驗により本島に於ても亦其製造の可能なることを確め得たり。

大正十年八月中央研究所官制の公布あり。同時に元農事試驗場の事業の一部たりし本事業も亦之を農業部に繼承することゝなり、爾來引續き之に關する試驗を重ねたるが、其結果としてベーコン製造上重要なる諸種の事項を確むるに至れり。

本彙報に發表するところは其主要なる一部にして將來尚試驗を要すべき事項多々存すと雖も以て斯業の發達上好資料たるべきを信ず。

昭和二年二月

臺灣總督府中央研究所農業部長
農學博士　大島金太郎

凡例

一、本彙報は農業部に於ける試驗成績に基き技師柳川秀興の編纂したるものなり。

二、本試驗の中、主として鹽汁漬込法によるものは技手佐土原喜熊之を擔任し、元技手三代杉藏、元雇松井隆弌、同張萬元等之を助けたり。

三、本彙報に於てベーコンと稱するは特に記事なきものは凡て廣義にしてハム、ショールダー又は狹義のベーコン等の總稱なり。

臺灣總督府中央研究所 農業部彙報 第四十四號

ベーコンの製造試驗

目次

臺灣に於けるベーコン製造の問題……一頁

第一章 試驗用ベーコン製造の方法……二

第一節 鹽汁法……二

一 供試豚の屠殺及解體……二

二 肩胛骨の除去……三

三 臗股關節の除去……四

四 ハムの切り方……四

五 ショールダーの切り方……四

六 狹義のサイド……四

七 肉搾り……五

八 鹽汁漬込……五

九　鹽拔……六
一〇　燻烟……六
第二節　乾鹽法……八
一　ベーコンの品質と材料豚の體型等との關係……八
二　材料豚の屠殺法……九
三　毛燒き法……九
四　內臟の除去……一〇
五　材料肉の切り方……一〇
六　鹽汁の注射……一〇
七　注射用鹽汁の製造……一一
八　サイドの積み重ね……一二
九　加鹽板の使用……一二
一〇　加鹽板の手入……一三
一一　加鹽作業中の注意……一三
一二　ベーコンの洗滌……一四
一三　鹽肉の檢査……一四
一四　乾燥室內の堆積……一四
第二章　試驗の成績……一五
第一節　ベーコン材料肉の重量と豚の生體重との關係……一五
第二節　材料肉に對する製品の割合……一六
第三節　硝石加用量が製品の品質に及ぼす影響……一八
第四節　豚の屠體率に關する調査……二〇
第五節　ベーコン製造の收支計算……二二
第三章　結論……二三

ベーコンの製造試驗

臺灣に於けるベーコン製造の問題

本島に於けるバークシャー系種豚の増殖事業は其源を元臺灣總督府農事試驗場に發し爾來多年に亘る種豚の配布と關係當局の活動とによりて、今日已に島內に三十萬頭の改良豚を得今後其數は益々增加するの趨勢にあり。是等優良豚をベーコン製造の材料とするときは其價値大なりと雖も本島に於ては生肉の需用極めて多く、現時尚島外より其不足を補ふの狀態にあるが故にベーコンの材料肉を島內に求めんには、益々改良豚の增殖を計り、各個體の重量の增加に努め、生肉の需用を充し依て得たる過剩肉を以て之に充當するか、若くは海外より廉價なる豚肉の供給を受け之を以て島內に於ける生肉の消費に充て、改良豚肉を以てベーコン製造用に供するを有利とすべし。本島の氣候は概ね周年高溫多濕なれども、ベーコンの製造に當りては冷藏庫を使用すること、濠洲、本邦內地其他に例を見る處にして其設備完きを得ば、肉の加鹽及乾燥作業には敢て支障を來さゞるなり。されど燻烟の作業に至りては、攝氏約二五度の室溫を以て之を行ふを要し品質優良なる製品を得んが爲には多大の困難に遭遇す。故に本島に於て大量生産を目的とする場合は、夫の濠洲若くは丁抹等に於けるが如く、加鹽及乾燥作業に止め、其後の作業は他の適當の地に於て行ふを有利とすべし。

本島の山嶽地帶は氣温の點に於て有利なる處少からずと雖も、大量生産事業の上には不便多かるべし。尙に大に考慮を要すべきは、本島に於ける養豚の飼料なりとす。本島の主産物たる米より生ずる處の糠、碎又は甘藷、甘藷蔓等は本島の養豚飼料として重要の位置を占め、外に大豆粕等も利用せらる。然るに是等料を以て肥膃したる豚を見るに、何れもラード過多にして恰も米國のラード型の豚に見るが如くなるを遺とす。ベーコンの世界最大市場たる倫敦に於て、最優位を占むるものは實に丁抹の製品にして英人の最も好するベーコンなり。丁抹製品は其材料豚の肥膃に脱脂乳を使用し爲に其品質風味の優秀均一を以て知らる本島に於ける飼料の現況を以てして、前記の如き優良品と競爭せんこと多大の困難ありと知るべし。本島しては如何なる種類の飼料を如何に配合せば、經濟的にして且世界の優良品に匹敵し得べき製品を得らるき哉、本問題はベーコン製造に關聯して極めて重要なる根本問題なれども、其研究調査事項は他日の試驗果に俟つことゝし、本彙報に於ては今日迄に施行したる其製造上に於ける試驗成績を發表することゝせり

第一章　試驗用ベーコン製造の方法

第一節　鹽汁法

一　供試豚の屠殺及解體

供試豚は健康體のものを選ぶこと勿論にして屠殺前約二四時間飼料及飲料水の給與を禁じ、屠殺に際しは四肢を縛し、長さ約一尺、幅二寸ランセット狀の刺刀を以て胸骨の前方を刺し、頸動脈を切り、刀尖は心耳に達して之を切り、十分に血液を絞りたる後攝氏八五―九〇度の熱湯に浸し、刀を以て擦り體毛及垢を除き、水洗して體の表面を清潔にす。毛燒法の場合には屠體を熱湯に浸すことなく乾燥せる藁に點火して豚の體毛を燒却して後水洗す。

次に鉤をアキレズ (Achilles) 腱に懸け屠體を横木に懸垂し、腹腔を切開し、胸骨を縱斷し、內臟を除去したる後、耳の後方約三分の處に刀を以て深く切り込み强く引きて頭部を分離したる後、冷藏庫に入れ攝氏約二度に一晝夜貯藏す。次に背線に沿ひて尾根より頸に向け深く切り込みたる後、背骨の兩側に沿ひて、鋸にて肋骨を挽き切り左右の二片に分つ。其各をサイド (Side) と稱す。膁の附近に附著せるリーフ、ラード (Leaf lard) の層を摑みて背部より徐ろに離し、同時に腎臟をも除去す。薦骨の下側に當る處に細長の筋肉 (Quadratus Lumborum)、あり其肉は瘠せて纖維多く質不良、燻製に不適當なるを以て之を除去し、更にサイドに附著せる骨の邊緣を整理し、凝血及、之に汚染せる肉片を除去す。

二　肩胛骨の除去　（Wiltshire cut の場合に行ふ）

前肢を動かして肩端の位置を確かめ、刀又は肩胛用鑿 (Blade bone chisel) を以てサイドの內側より此部に切り込み、深さ約二・五寸に至らしめ、肩胛關節 (Scapulo-humeral articulation) を緩め、前肢をして自由に動くに至らしむ。肩胛骨の邊緣に沿ひて上方に切り進み、更に其下側を切り、附著せる筋肉及腱を切り離す。此時肩胛

骨の上端に於ける筋肉の破損を可及的避くることを要す。然らざれば、腐敗菌の浸入を受け易きに至るべし。次に紐にて肩胛骨を縛し、徐ろに引きて之を離す。肩胛骨を除きたる跡はポケット孔(Pocket hole)にして、十分に手入れを行ひ整形す。但其大さを可及的増大せざらんことを要す。

三 臏股關節(Coxo-femoral articulation; Hip joint; Aitchbone)の除去(Wiltshire cut の場合に行ふ)

大腿骨の頭部(Head)が、骨盤に連る部分の上部約一・五寸の箇處を鋸にて切りたる後、刀を以て其周圍及下方を切り、臏股關節を露出せしめ、之を破壊し整形し、ハムの表面を覆へる薄き白膜を除去す。此際に於ても、肉の除去を可及的少からしめんことに力むべきなり。前肢は胴に近き部分より鋸にて切斷し、後肢はサイドの儘ベーコン用に供する場合には、之を加鹽室に移す時迄其の儘に殘存せしむ。

四 ハムの切り方

倫敦輸出用ベーコン製造の場合はサイドの儘とし之をハム其他に分つことなし。之に反してハムを切り取る場合は、骨盤(Pelvic bone)の前方一・五—二・五寸の箇所を上より下に向け切斷し整形す。

五 ショールダー(Shoulder)の切り方

ショールダーを切るには、第四と第五肋骨との間を切りて整形す。

六 狹義のサイド

ハム及ショールダーを除きたる中央部は、狹義のサイドにして、肋骨を除き、整形し一定の幅に切りベーコン(狹義)に製す。或は其下縁より約三分の二の箇處にて、肋骨共横に鋸にて切りたる後、肋骨を除きて整形し、ベーコンに製す。上部の三分の一は脂肪過多の場合は燻製せず、若くは其内より筋肉多き部分を取りて燻製す。

七 肉搾り

整形したる材料肉は之に加鹽す。此際食鹽二五、硝石一(重量)の合劑を十分に擦り込みたる後、適宜の大さの石を以て一晝夜間壓迫し、殘留せる血液を搾出す。但ハム・ショールダー以外の肉に對しては此作業を行ふことなし。

八 鹽汁漬込

漬込用の鹽汁を製するには、材料用豚肉の重量を標準とし、次の割合を以てす。

材料肉	一〇〇・〇〇貫	一〇〇・〇〇瓩
食鹽	一一・七〇貫	一一・七〇瓩
白砂糖	二・三〇貫	二・三〇瓩
硝石	〇・二九—〇・七貫	〇・二九瓩
セージ	〇・〇六貫	〇・〇六瓩
ペッパー	〇・〇六貫	〇・〇六瓩

クローブス	〇・〇六貫	〇・〇六瓩
桂皮末	〇・〇六貫	〇・〇六瓩
水	一一・七〇斗	五五・八〇立

以上の混合物を煮沸し、比重を一・一五八―一・一七六（二〇―二二B'）の液となし、一晝夜冷藏して後、使用に供す。鹽汁漬込の容器は少量の肉の場合には、四斗入の樽を使用す。此中に、肉搾りを終へたる材料肉を積み重ね、肉塊相互の接觸を防がんが爲に、直徑約六分長さ約九寸の丸竹を二本づゝ適宜の距離に紐にて連結したるものを各肉塊の間に介し、前記の鹽汁を充し、肉塊の浮遊せざる程度に石を以て鎭壓す。鹽汁漬込後、四日間は毎日、以後一〇日間は隔日、爾後は約四日間毎に上下肉の轉換を行ふ。鹽汁漬込日數は材料肉の大さによりて差あり。ハム百二〇匁に付一日の割にする時は甘鹽のものを得同二日の割合にて漬込の時は貯藏力に富めるものを得。漬込の期間は、攝氏約六度に貯藏するものとす。

九　鹽　拔

鹽汁の漬込を終りたる時は、肉の外部に存する過量の鹽分を除かんが爲に、攝氏二〇―二五度の清水に一時間浸漬したる後、乾燥したる白木綿にて水分を拭ひ取り、之を燻烟室に運び、攝氏約二五度の室温にて、二―三日間乾燥せしめたる後、燻烟に著手す。

一〇　燻　烟

一〇　燻　烟

燻烟を行ふに當りては成るべく冷涼なる温度にて行ふを要す。燻烟室內の氣温は攝氏約二五度なるを必要とす。氣温高きに失する時は、製品の品質を損し、其貯藏力も著しく減退す。然るに本島平地に於ては此温度に於て燻烟すること甚だ困難とする處なるを以て止むなく當部に於ける燻烟は、攝氏五〇―五八度の氣温に於て之を行ひたり。燻烟材料としては甘蔗搾り殼を用ひたるが、此外相思樹、ニンジン木等樹脂及臭氣を含まざる植物は燻烟材料に供するに適す。燻烟室の高さは一二尺とし、地面より一〇尺の處に横木を並べ、之に加鹽を了へたる肉を懸垂す。燻烟室の床は土間とし、其中央に甘蔗搾り殼を敷き、火炎を發せざる樣壓迫し、少しく水を以て濕したる後點火し、以て濃厚冷涼なる烟を發生せしむ。烟を發生せしむる場所は又燻烟室の外方に設け、冷却したる烟のみを室內に送るが如き裝置をなすことあり。燻烟を始めたる時は晝夜間斷なく之を繼續するを要し、其所要日數は六日を超過することとなし。燻烟完了の程度は製品の表面が帶淡黄の赤褐色（Light brown tan）を呈するに至りて止む。

（附記）燻烟を終へたるものは乾燥せる其室內に懸垂し、必要に應じ取り出して消費す。本島の空氣は總に述べたる如く濕氣に富みベーコンの貯藏に當りて不利多く、攝氏零度に冷藏するも尙菌類の繁殖を見る狀態に在り。然るに是等菌類は概ね好氣性なるを以て、製品を罐詰とし空氣の流通を遮斷し且之を攝氏零度に冷藏するを可とす。反之パラフィンの如きものを以てベーコンの表面を被覆すとも、空氣の流通容易なるが故に、效果極めて少し。

第三節　乾鹽法

乾鹽法によりてベーコンを製造する方法は其根本義に於て何れも同様なれども、當部に於て試驗を行ひたるものは、主として倫敦輸出用ベーコンの製法によりたるものにして、其製造には細心の注意と熟達せる技術と設備とを要し、特に材料豚の體型、生體重、健康狀態、年齡、材料肉の質に注意を要す。

一　ベーコンの品質と材料豚の體型等との關係

材料豚の體型はバークシャー又は其雜種のものを良しとす。生體重は約二四貫にして、屠體率の示す減量頭部、四肢、背骨、整形時の減量、殘滓等を差引き、材料肉の正味一三・五貫のものを選ぶ。本島に於て飼養するバークシャーが此生體重に達するは、概ね生後八箇月餘なりとす。一三・五貫の材料肉は之を二片に分つが故にサイド一個の重量は、六・七五貫なり。健康狀態には十分注意を拂ひて其强健なるものを選擇して肥臓用に供するなり。肥臓に當りては每一日の增體重〇・一二貫なるを要す。材料豚の年齡はベーコンの品質に重大なる關係を有し、品質最良のベーコンは生後六―八箇月の豚より得る處にして其生體重は約一八―二四貫屠體重は一四・五―一九・二貫のものを選ぶ。材料肉の質は製品の品質に重要なる關係を有すること勿論にして、肉質軟弱にして加壓に堪へざるか、若くは脂肪の堆積過多なるが如きは何れも材料肉とするに不適當なるを以て之を除外す。軟弱なる肉質は概ね給與する飼料の種類に基くものにして、肥臓時に於て、豆粕、油粕、米糠等を過量に給與する時は肉質は軟化す。是等の飼料は、全飼料重量の三分の一を超過するを許さざる處なり。甘藷の如き飼料を過量に用ひて飼養する時は、脂肪の堆積過多にして、材料肉とするに不適當なる肉を產するに至る。

二　材料豚の屠殺法は第一章第一節に於て述べたる處と同一の方法による。

三　毛燒き法 (Singeing)

製品を倫敦に輸出し、諸外國產のものと競爭せんが爲には、屠體を熱湯に浸すことを廢し、毛燒きを行ふ必要あり。毛燒きを行ふ裝置は簡單にして、其主要部は垂直なる竈より成り、此內に石炭の火炎を發生せしめ、屠體を此火炎に觸れしむること一五秒時間の後、冷水を盛れる水槽中に投入するものとす。當部に於て試驗の際は肉の數量多からざりし關係上毛燒は乾燥せる藁に點火して之を行ひたり。毛燒きの後、鈎を「アキレズ」腱に挿入し橫木に懸垂し、攝氏四〇度の溫湯を注ぎ、刀を以て頭部及四肢を擦り、次で體の表面全部を十分に擦る。此際使用する溫湯には水一斗に對し洗濯曹達二〇匁、若くは苛性曹達三匁を加ふ。毛燒き法を行ふ理由は（一）皮下組織に一種の變化を與へ其質密實となり、且製品をして特種の芳香を帶ばしむ。（二）表皮を滑かにし美麗均一なる色彩を帶ばしめ、肉質を柔らげ、燻烟の成績を良好にし、製品の步留りを良くす。歐州大陸竝に英國に於て毛燒き法を行ふに要する費用は、豚の屠體一個につき八分の七ペンニーなりと云ふ。（三）製品は表皮の質柔軟となり、薄切器 (Bacon slicer) を使用する場合に其切れ方良好なり。熱湯法に因りたる製品は其表皮硬化するが故に、其一部分を豫め切り取るに非ざれば薄切器の刀を破損する憂あ

り。（四）加鹽作業中に於て表皮に粘質物の生ずることなし。尙、毛燒き法による時は表皮を緊張せしめ、其表面に存する細き皺襞を除き、膁其他に水分の集積するを防ぐ。

四　內臓の除去

屠體に冷水を注ぎよく洗滌し、刀を以て尾の周圍を切り以て之を其組織より放れしむ。次に兩後肢間の皮膚を切り開き、腹部の中央に沿ひて縱に切り進み、胸部を經て下顎に達す。胴を開きて左手の示指を其內に挿入し、刀を示指に添へ切り進み、胸骨は鋸にて切開す。次に膀胱の直下に手を挿入し、內臓を摑み、刀身を上方に向け圓く動かして膀胱共切り放し、內臓を前方に引き出す。腎臓は脂肪と共に背部に密着せるを以て、此際には其儘に放置す。次に刀を橫に動かして橫隔膜の附近を切り、大腸、小腸、脾臓、肝臓、膽囊、胃、心臓、肺臓、氣管、食道を全部除去す。次に長さ約一尺の棒を取り、腹部に橫に挿入し腹腔を擴げ、屠體の冷却及排水に便にす。長さ三寸の棒片を取り、口に挿入して之を張り開き排水に便にす。屠體の內部は清潔なる冷水にて洗滌し、肉の邊緣を整形したる後、二四時間冷藏庫內に懸垂し、排水及冷却を行ふ。

五　材料肉の切り方

屠體が十分に冷却するを待ちて、之を二つのサイドに分ち肩胛骨及髖股關節を除去す其法は、第一章第一節に於て述べたる處と同じ。

六　鹽汁の注射

サイドを高さ二・一尺の卓子上に載せ作業に便ならしめ、サイド一個につき一七箇所に注射を行ふ。卽ちハムに七―八箇所、背部の肉多き部分に二―三箇所、殘りを前軀に注射す。膁及下腹部には鹽汁の注射は之を行はず。體形の大なる場合は、適宜注射の本數を增加し、腰部にも注射を行ふ。鹽汁の注射に當りては十分熟練を要するものにして、注射針を骨に過度に接近せしむる時は、水壓を受けて肉が骨より剝離することあり。之に反して注射針が骨を去ること遠きに失する時は肉に對する鹽汁の作用は阻碍され肉の腐敗を來し易し。鹽汁の注射を終りたる時は、サイドを食鹽水に浸して輕く洗滌し取り出したる後、濠洲にては防腐の目的を以て、其表面に特種の藥劑を塗布す。卽ち防腐劑一に對し硝石三の割合を以て製したる合劑を塗布す。然るに防腐劑(Bacon antiseptic)には硼酸等を含有し、本邦にては之が使用を禁ずるを以て、之が塗布を省略し、サイドの表面に直ちに食鹽の細末を撒布し、食鹽堆積して層を爲すに至らしむ。此際肉の厚き部分に對しては加鹽量を特に增加し、ポケット孔に對しては、其內部に十分に食鹽を塡充す。

七　注射用鹽汁の製造

注射用鹽汁は新鮮なるを要するを以て、使用の都度新に調製す。若し鹽汁の古きものを使用するに於ては肉の腐敗を來し易し。鹽汁製造用の原料は凡て品質の良好なるものを選び、其配合量は次の如くす。

水（純粹なる雨水又は水道水）	一　斗	（一八・〇四立）
食　鹽	一・二五貫	（四・七二五瓩）

硝　石	〇・一九貫	(〇・七一八瓩)
砂　糖	〇・一〇貫	(〇・三七八瓩)
グリセリン	〇・〇二貫	(〇・〇七五六瓩)
智利硝石	〇・〇一貫	(〇・〇三七八瓩)

以上の原料を混和し、冷藏庫に移し其冷却するを待ちて注射に著手す。注射の直前に、之に強薑精(Stron ginger essence)五滴、强コリアンダー精(Strong coriander essence)三滴を加へ十分に攪拌す。

八　サイドの積み重ね (Stacking)

サイドを積み重ぬるには、加鹽室内の清潔なる床を選び、此上に食鹽を撒布して層を爲すに至らしめ、一れに少許の鹽汁を注ぎて食鹽を濕潤にし、此上に順次サイドを堆積す。其高さはサイド一〇個分を以て限りとす。サイドの中、重量の大なるものは下部に壁に接して置き、肉面を上に向け、背を壁に接して置き、軽きサイドは上部に置くものとす。是れ重きサイドは加鹽の終了する迄に一―二日間多くの日數を要するが故なり。加鹽室は常に暗黑とし、濕度は七六度とす。サイドの表面を覆へる食鹽が溶解し若くは吸收されて表面露出するに至らば、その部分に食鹽を覆ひ、露出せる部分なからしむ。

九　加鹽板(Slat)の使用

サイドの積み重ねに當りて其轉倒等を防がんが爲に、常に加鹽板を使用す。加鹽板は相思樹、樅其他臭氣なき堅木にて造るものにして、大小の二種あり寸法左の如し。

形　状	長　さ	幅	厚　さ
大	二・〇尺	〇・一六尺	〇・〇七尺
小	一・三	〇・一六	〇・〇七

其使用法は先づサイド一個を床上に横へ、背部に近き肋骨の部に大形の加鹽板二枚を並べ、次に小形加鹽板二枚を腹部に並べ、以てサイドの表面を水平ならしめ、其上に第二のサイドを堆積す。此際ハムの部分はショールダーの上に置き交互に組み合せ、サイドの數一〇個に達する時は之を一堆積とす。

一〇　加鹽板の手入れ

加鹽板は豫め水に浸し、十分に水を吸ひ込ましめたる後よく洗滌し、水を去り氣通よき清潔なる場所に堆積し、必要に應じて使用す。

一一　加鹽作業中の注意

サイドの堆積中は嚴密に監視し、加へたる食鹽の溶解の狀況、サイドの濕潤の狀態に注意す。加鹽室の溫度は、最初二日間は攝氏五・六度、次の二日間は六・一度、次の二日間は六・七度とし、其翌日よりは毎日攝氏七・二度とす。サイドの色澤は、最初は帶蒼白の淡紅色若くは鈍き肉色を呈し、加鹽の進むに從ひ、漸次肉の

自然色を呈し、淡き醤[薔]薇色に變ずるに至り、一一―一四日間の後には加鹽は完了す。

一二　ベーコンの洗滌

加鹽作業を終りたる時は、ポケット孔内に殘れる食鹽を除かんが爲に食鹽水にて洗滌し、サイドを強くテーブル上に打ち落して、表面に殘れる食鹽を除去するに努む。此作業を打出し (Knocking out) と稱す。

適宜の容器に鹽汁と淸水とを等分に混じたる液を用意し、此液中にサイドを浸して洗滌し、其孔隙等に殘存せる不溶解の食鹽を除く。殘存せる食鹽の除去を怠る時は、後日乾燥して白色となり製品の外觀を損す。

一三　鹽肉の檢査

洗滌を終りたるベーコンに對しては其内部に於ける腐敗の有無を檢せんが爲に、ベーコン檢査器(Bacon trier)の大さ中暦のものを挿入す。假令輕微なりとも肉の腐敗の徵候を有するものは輸出用として不適當なり。

一四　乾燥室内の堆積

サイドの洗滌を終りて後、之を乾燥室 (Draining or Drying Room) に移し、こゝに堆積す。その室溫は最初攝氏七・八度とし、漸次溫度を上昇せしめて攝氏一〇度に至らしむ。此間に於ける濕度は、七六％なるを要す。

「サイド」を乾燥室内に堆積する理由は之に附着せる過剩の水分を除去し其肉の色澤を均一良好ならしむるにあり。此場合に於けるサイドの堆積は肉面を下方に向け交互に縦横に堆積す。

堆積を行ふべき床は淸潔なる處を選び、此上に、よく乾燥したる食鹽を撒布し、層を爲すに至らしめ、此上にサイドを堆積す。乾燥室内の堆積期間は一週間にして、此期間は堆積をその儘放置し、室内を暗黑にす。

乾燥作業を終了したるものは、檢査の上輸出用に供するなり。當部に於ては、之を包裝し發送することを止め直ちに燻烟を行ひたり。其方法は已に第一章第一節に於て述べたる所と同じ。

第二章　試驗の成績

第一節　ベーコン材料肉の重量と豚の生體重との關係

倫敦輸出用ベーコンの製造用に供する豚の生體重に對する材料肉の割合は、約五六％なること已に述べたるが如し。國内消費用其他の目的を以てサイドを更にハム・ショールダー等に分別し整形加鹽して燻製する場合に於て、豚の生體重と材料肉の重量との割合を見るに次表に詳細示すが如くにして、生體重に對する材料肉の百分率は、略五八％に相當せり。

ベーコン製造用材料肉の重量と豚の生體重との關係表

試験年度	供試豚の種類	同上頭數	同上平均生體重	ハム	ショールダー	ベーコン（狹義）	背腰肉	屑肉	生體重に對する材料肉の百分率	燻製とするに不適當なる部分 リーフラード	殘肉	骨	其他
大正十三年度	バークシャー	三	一七・二八三	三・二一〇	二・九九一	一・八七〇	一・三四一	一・一〇五	六〇・二七	〇・二八五	一・五三六	一・七一四	三・三二一
同	*バークシャー桃園一代雜種	三	二四・四六	三・九三九	三・八九三	二・四二六	一・六八七	一・四九七	五四・九四	〇・四一三	二・七九一	二・七二六	五・〇九四
各部の百分率	バークシャー	—	—	一七・九九	一七・三一	一〇・八二	七・七六	六・三九	六〇・二七	一・六五	九・〇〇	九・九三	一九・一六
	*バークシャー桃園一代雜種	—	—	一六・一〇	一五・九〇	九・九二	六・九〇	六・一三	五四・九四	一・六九	一一・四一	一一・一四	二〇・八三

備考　肥育法を行はず全部閹なり
*父バークシャー、母桃園種

第二節　材料肉に對する製品の割合

ベーコンを製するに當りて、之に使用する材料肉に對する製品の割合は、豚の飼養法其他諸種の條件によりて差異を來すべしと雖も、其概要的割合を知らんが爲に調査したる成績次の如し。

材料肉に對する製品の割合表

試験年度	供試豚種類	製品名稱	材料肉重量	鹽汁漬込日數	製品重量	材料肉に對する製品割合
大正十年	バークシャー及其雜種	ハム	二七・七二貫	四〇—五八日	二五・七九貫	九三・一
		ショールダー	一一・六四	三九—四二	一〇・九九	九四・四
		ロールドハム	二七・三〇	二一—五八	二四・六八	九〇・四
		ベーコン（狹義）	一・九〇	一六	一・八五	九七・四
		ロールドハム	六・二六	四一（八回擦入）	五・五五	八八・七
平均			—	—	—	九二・八
大正十一年	バークシャー雜種	ハム	二二・〇四	—	二〇・二七	九二・〇
		ロールドハム	八・六四	—	八・〇五	九三・二
		ベーコン（狹義）	一・六五	—	一・四六	八八・五
平均			—	—	—	九一・三
大正十二年	バークシャー種 桃園種及バークシャー雜種	ハム	一六・四一	五五—六四	一四・八〇	九〇・二
		ショールダー	九・八一	四八—六四	九・三五	九五・三
		ロールドハム	八・五七	二〇	七・八七	九一・八
		ベーコン（狹義）	七・〇九	三一—四八	六・七六	九五・三
		ロールドベーコン（狹義）	三六・一四	三三—六四	三二・七一	九〇・五
平均			—	—	—	九二・六
大正十三年	バークシャー種	ハム	九・三三	三五	八・二六	八八・五
		ショールダー	八・九七	三五	八・一七	九一・〇
		ベーコン（狹義）	五・六一	一六	五・一五	九一・八
		背腰肉	四・〇二	一六	三・五六	八八・四
		屑肉	三・三一	一六	二・七四	八二・八
平均			—	—	—	八八・五

試驗年度	供試豚種類	製品名稱	材料肉重量	鹽汁漬込日數	製品重量	材料肉に對する製品割合
大正十三年	バークシャー バークシャー雜種 (父バークシャー 母桃園種)	ハム	一一・八二	三五	一〇・五七	八九・四
		ショールダー	一一・六八	三五	一〇・六八	九一・五
		ベーコン(狹義)	七・二八	一六	六・六九	九二・〇
		背腰肉	五・〇六	一六	四・五一	八九・一
		屑肉	四・四九	一六	三・七四	八三・三
平均			—	—	—	八九・〇
大正十五年	バークシャー雜種 (父バークシャー 母小耳種)	ベーコン	三六・四	一六	三四・二	九三・八

以上の成績によれば材料肉の整形當時の重量に對する製品の重量の割合は約九〇%なるを知るべし。

第三節　硝石加用量が製品の品質に及ぼす影響

ベーコン製造に當りて加鹽の際硝石を加用することは諸外國並に我が國に於て行はる。最近米國に於て亞硝酸曹達を以て硝石に代用し好果を得たり。而して是等の目的とする處は肉の天然色を保存せんが爲なり。單に食鹽のみを以てする場合には肉の天然色は消失し、製品の美觀を損し、之に對する嗜好心を減殺す。然れども方今醫家は(森島庫太藥物學P.118)硝石を利尿藥として使用する處にして其〇・三瓦乃至一瓦を一日數回通常ジギタリス葉の浸劑等と伍し內服せしむ。蓋し硝酸鹽は一般鹽類作用の外特に腎臟の血管を擴大せしめ、尿量を增加するものと察せらる。然るに硝石の大量(一〇—三〇瓦)を內服せしむれば胃腸の炎症、血性の吐瀉を

來し、脈小にして軟となり、痙攣を伴ひ遂に心臟痲痺に陷り死すと云ふ。燻肉の製造に當りて硝石の加用量は十分注意するを要する處にして其加用量にして一定量を超過するや、肉質を粗硬にし風味を損すること著しきものとす。

今諸國に於てベーコン製造に當りて加用する硝石の重量が其材料たる豚肉量に對する割合を見るに次の如し。

ベーコン製造用材料肉に對する硝石加用量の割合

國別	製品及製法種別	ベーコン製造用材料肉の重量に對する硝石加用重量%
英吉利バークシャー法	ハム(乾鹽法)	〇・三九%
同國ランカシャー法	ベーコン一般(同)	〇・六〇乃至〇・八九
同國ワルウイツクシャー法	ハム(同)	〇・〇八
英吉利一般	ベーコン一般(鹽汁法)	〇・一二五
濠洲一般	同(同)	〇・一二五
濠洲の一法	同(同)	〇・〇四
濠洲法(倫敦輸出用)	ベーコン(乾鹽法注射液)	〇・〇八
北米合衆國	ベーコン(鹽汁法)	〇・一三
日本の一法	ベーコン一般(鹽汁法)	〇・七
同臺灣(農業部)	ベーコン一般(鹽汁法)	一・三　(大正十年)
同同	同(乾鹽法)	九・四　(同)
同同	同(鹽汁法)	一・六　(大正十一年)
同同	同(同)	〇・三　(大正十二年)

國別	製品及製法種別	ベーコン製造用材料肉の重量に對する硝石加用重量％
日本臺灣（農業部）	同（鹽汁法）	〇・二九（大正十三年）
同	同（同）	〇・三五（大正十四年）
同	ベーコン（乾鹽法注射液）	〇・〇八（大正十五年）

今歐米及濠洲の製品に就て見るに、硝石の加用量は概ね多からずして、其材料肉に對する重量の百分率は少きものにありては〇・〇八％を示せり。當部に於ても〇・〇八％の割合を以て硝石を加用したる成績は他の條件にして具備せる場合は其製品の品質に於て間然する處なきを認めたり。

諸外國に於ては其加用量多き場合に於ても〇・三％を超過するものは少きが如し。當部に於ける試驗によりて見るに〇・三％を限度とし硝石の加用量が此割合以內なる場合に於ては肉質に惡影響を及ぼすことなきを知る。

第四節　豚の屠體率に關する調査

豚の屠體率と稱するは生體重より舌、氣管、氣管枝、肺、心臓、肝臓、腎臓、脾臓、胃及腸（其內容物ヲ含ム）生殖器、血液、毛、汚垢の重量を減じたるものが、生體重に對する百分率を云ふものにして、これが多少は品種によりて異なり又年齡、肥膽の程度、性(Sex)等によりて一樣ならざる處にして、其如何は直接ベーコンの生產量に關係を及ぼすは明白なり。G. Glättli氏 (G. Krafft. Die Tierzuchtlehre S. 304) は豚の屠體の各部が百分率に於て次の如き數を示せることを報せり。

豚の屠體の各部が生體重に對する百分率

區分	豚の齡（月數） 八―一四	一四―二〇	二〇以上	肥膽豚 獨逸種	英國種	牡豚（廢用）
前軀、後軀、頭、脂肪（腎臓の）	八二	八二・五	八二	八一	八四	七四
腎臓の脂肪	五	四	三	四	二	二
腹腔の脂肪及網膜	三	二・五	一・五	三	二	一
舌、肺、心臓、肝臓、腎臓、脾臓	三・二	三	二・七五	三・五	三	二・八
空虛の胃及空虛の腸	二・五	三	三・二五	三・二	二・六	三
屠殺による減量（血液、生殖器、胃腸の內容）	九・三	九	一〇・五	九・三	八・四	一九・二
合計	一〇〇	一〇〇	一〇〇	一〇〇	一〇〇	一〇〇

當部に於て豚の屠體率に關する調査は其頭數未だ多からずと雖も尙參考資料となるべきを思ひ次に之を揭ぐ。

豚の屠體の各部が生體重に對する百分率（本部產、小耳種、閹、臺南州系、年齡、一歲八箇月、生體重は屠殺前二四時間の時一六貫屠殺直前一五・四八貫）

前軀、後軀、頭、脂肪（腎臓の）	八五・七七％	脾臓	〇・一五％
腎臓の脂肪	〇・三八	空虛の胃	〇・七四

腹腔の脂肪	二・〇一
網膜	一・四四
舌	〇・三八
肺	〇・五三
心臓	〇・三二
肝臓	一・四四
腎臓	〇・三八
空虚の腸	二・一二
膀胱	〇・一〇
血液	三・六一
生殖器	〇・〇九（睾丸を含まず）
胃腸の内容	〇・九二
合計	一〇〇・〇〇

豚の屠體率表

試驗年度	供試豚の種類	頭數	平均生體重	內臓	血液	毛垢及作業目減	屠體率	備考
大正十年	バークシャー	一	二〇・六貫	二・〇〇貫	〇・四二貫	〇・三九貫	八六・四%	薊なり、肥膣を行ふ
同	バークシャー雑種	二	二九・二	—	—	—	八五・三	同
同	同	二	二七・六	—	—	—	八三・五	閹なり、肥膣を行ふ
大正十一年	同	八	二五・八	—	—	—	八五・六	薊二頭、閹六頭、肥膣を行ふ
大正十三年	バークシャー	三	一七・三	二・三三	〇・五〇	〇・二〇	八三・一	閹なり、肥膣を行はず
同	バークシャー一同雑種	三	二四・五	三・四五	〇・六八	〇・三〇	八一・八	同
大正十五年	小耳種	一	一四・一	一・八〇	〇・五六	〇・一九	八二・〇	同
同	同	一	一五・四八	—	—	—	八五・七	同　年齢一年八箇月

今當部に於ける成績を Glätti 氏の掲ぐる處のものに對照するに、同氏の表中年齢若くして生後八箇月乃至二〇箇月の豚にありては其屠體率は八五%にして當部に於けるバークシャー雑種の一歳未滿のものの成績に殆ど等し。而して同氏の掲ぐる處の英國種の屠體率は八六%にして當部に於けるバークシャーの屠體率は八六・四%を示せり。

第五節　ベーコン製造の收支計算

ベーコンを製造し、之を市場に販賣せんとする製造業者は、何れも相當大規模の工場を設け機械的分業的製法を採用せり。卽ち歐米竝に濠洲に於て其例を見る處なり。是等の國に於けるベーコン製造工場は卽 Bacon (Pork Packing) Factory と稱せらるゝ處にして其生產費の低廉、製造品販賣上の便宜等の爲に有利の活動を繼續しつゝあり。或はサイドの加鹽作業完了後は之を包裝して倫敦に輸送し、燻烟作業は同地に於て別に之を行ふが如き方法に出づるものあり。卽ち濠洲、丁抹等の輸出ベーコンに就て其實例を見る處なり。これに反して農家若くは其他の方面に於て小規模副業的に少量の燻肉を製造し、これを蒐集して大量の輸出品となし若くは大市場に供給するが如き方法は現代に於て行はるる處殆どなきが如し。以上の如くなるを以てベーコン製造の收支計算の如き、其結果の正確を期せんと欲せば、宜しく諸製造所に就て行ふべきものにして、家庭的小規模の製造を根據とするは其結果に於て正鵠を得ること困難とする處なり。然れども諸製造所に就て行ふべき調査はこれを他日に讓り、こゝには當部に於て試驗的にベーコン製造の際これが收支の計算を試みたるものを掲ぐ。從てこの計算の結果が廣くベーコン製造所一般に通じて眞なるものには非ざるべし。

大正十年度收支計算

一　材料用豚肉六八・五五貫匁を用ひ鹽汁法によりて製したる場合

(一) 支出金　二百九十九圓四十五錢　ベーコン製造費

内譯

品目	數量	單價	金額
材料用豚肉	六八・五五〇貫	三・二〇〇円	二一九・三六〇円
食鹽	一五・〇〇〇	〇・三四四	五・一六〇
硝石	〇・九〇〇	五・四〇〇	四・八六〇
白砂糖	二・六〇〇	二・一五〇	五・五九〇
白ペッパー	〇・〇六五	二八・三〇〇	一・八四〇
セーヂ	〇・〇六五	六〇・〇〇〇	三・九〇〇
クローブス	〇・〇六五	二〇・八〇〇	一・三五〇
桂皮末	〇・六五〇	六・七〇〇	四・三六〇
冷藏費	四〇日	〇・七三〇	二九・二〇〇
甘蔗搾殼	一一俵	〇・一〇〇	一・一〇〇
晒木綿	一疋	二・五〇〇	二・五〇〇
紡績絲	〇・一四〇貫	一・五〇〇	〇・二一〇
麻絲	一・八〇〇丸	〇・七〇〇	一・二六〇
木炭	一八・〇〇〇斤	百斤四・二〇〇	〇・七六〇
手間賃	九人	二・〇〇〇	一八・〇〇〇

(二) 收入金　三百四十七圓九十錢　ベーコン賣却代

内譯

品目	數量	單價	金額
ハム	二五・七九〇貫	五・五〇〇円	一四一・八五〇円
ロールドハム	二四・六八〇	六・〇〇〇	一四八・〇八〇
ショールダー	一〇・九九〇	四・五〇〇	四九・四六〇
ベーコン(狹義)	一・八五〇	四・六〇〇	八・五一〇

備考　本計算に當りて單價は時價を以て標準としたり。以下同樣とす。

本計算によりて金四十八圓四十五錢の純益を得ることゝなるが故に、材料肉百貫匁を以て燻肉を製する時は七十圓六十錢の純益を得る割合となり、尚生豚より得べき燻製用材料肉の割合は嚮に述べたる如く略六〇%なるが故に生體重百貫匁を有する豚より材料肉を取り、以て燻肉を製するとせば燻肉のみより得べき純益は四十二圓三十六錢となる。尚投入したる資本に對する純益金割合は一六・二%なり。

二　材料用豚肉六・二六〇貫匁を用ひ乾鹽法によりて製したる場合

(一) 支出金　二十六圓六十錢　ベーコン製造費

内譯

品目	數量	單價	金額
材料用豚肉	六・二六〇貫	三・二〇〇円	二〇・〇三〇円
食鹽	〇・七六〇	〇・三四〇	〇・二六〇
硝石	〇・二〇〇	四・五八〇	〇・九二〇
白砂糖	〇・五九〇	二・一五〇	一・二七〇
白ペッパー	〇・〇〇四	二八・三〇〇	〇・一一〇
セージ	〇・〇〇四	六〇・〇〇〇	〇・二四〇
クローブス	〇・〇〇四	二〇・八〇〇	〇・〇八〇
桂皮末	〇・〇〇四	六・七〇〇	〇・〇三〇
冷藏費	一三日	〇・〇六〇	〇・七八〇
甘蔗搾殼	一俵	〇・一〇〇	〇・一〇〇
晒木綿	〇・〇九〇疋	二・五〇〇	〇・二三〇
紡績絲	〇・〇一〇貫	一・五〇〇	〇・〇二〇
麻絲	〇・一六〇	〇・七〇〇	〇・一一〇
木炭	一〇・〇〇〇斤	百斤四・二〇〇	〇・四二〇
手間賃	一人	二・〇〇〇	二・〇〇〇

(二) 収入金　三十二圓三十六錢　　ベーコン賣却代

内譯

品目	數量	單價	金額
ロールドハム	五・五五〇貫	五・八三〇円	三二・三六〇円

卽ち以上の計算によりて純益金五圓七十六錢を得たることを知る。卽ち材料肉百貫匁に對して金九十二圓の純益となり、生體重百貫匁を有する豚より材料肉をとり、以てベーコンを製するとせばベーコンのみより得べき純益は五十五圓二十錢なり。尙投入したる資本に對する純益割合は二一・七%なり。

大正十二年度收支計算

一　材料用豚肉七八貫匁を用ひ鹽汁法により製したる場合

(一) 支出金　三百十八圓十四錢　　ベーコン製造費

内譯

品目	數量	單價	金額
材料用豚肉	七八・〇〇〇貫	三・〇〇〇円	二三四・〇〇〇円
食鹽	一四・〇〇〇	〇・三一三	四・三八〇
硝石	〇・二四〇	四・一七〇	一・〇〇〇
白砂糖	二・八八〇	二・三八〇	六・八五〇
セージ	〇・〇六〇	五〇・〇〇〇	三・〇〇〇
クローブス	〇・〇六〇	一三・〇〇〇	〇・七八〇
桂皮末	〇・〇六〇	五・〇〇〇	〇・三〇〇

品目	數量	單價	金額
白ペッパー	○・○六○貫	二八・四○○円	一・七○○円
寒冷紗	一○尺	○・一二○	一・二○○
紡績絲	○・一七○貫	一・二○○	○・二○○
麻絲	二丸	○・六○○	一・二○○
木炭	五○・○○○斤	百斤 三・四○○	一・七○○
石炭	一○○・○○○斤	同 一・○○○	一・○○○
甘蔗搾殼	一二・五俵	○・一○○	一・二五○
冷藏費	四六日	○・七三○	三三・五八○
手間賃	一三人	二・○○○	二六・○○○

(二) 收入金　三百三十五圓七十一錢　ベーコン賣却代

内譯

品目	數量	單價	金額
ハム	一四・八○○貫	五・一七○円	七六・五二○円
ロールドハム	七・八七○	四・五八○	三六・○四○
ショールダーハム	九・三五○	四・一七○	三八・九九○
ベーコン(狹義)	六・七六○	四・五○○	三○・四二○
ロールドベーコン	三二・七一○	四・七○○	一五三・七四○

以上の計算によりて純益金十七圓五十七錢を得たることを知る。卽ち材料用豚肉百貫匁に對して金二十二圓五十錢の純益を得る割合となり、生體重百貫匁を有する豚より材料肉を採り以てベーコンを製するとせばベーコンのみより得べき純益は金十三圓五十錢となり、資本金に對し五・五%の純益となる。

大正十三年度收支計算

一　生活豚六頭を材料とし鹽汁法により製したる場合

(一) 支出金　二百六十三圓二十八錢　ベーコン製造費

内譯

品目	數量	單價	金額
生活豚六頭	一二四・九五○貫	一・五○○円	一八七・四三○円
食鹽	一二・八○○	○・三一○	三・九七○
硝石	○・二二○	四・二○○	○・九二○
白砂糖	二・二六○	二・三八○	五・三八○
セージ	○・○六○	五○・○○○	三・○○○
桂皮末	○・○六○	五・○○○	○・三○○
クロープス	○・○六○	一三・○○○	○・七八○
白ペッパー	○・○六○	二八・四○○	一・七○○
冷藏費	四○日	○・八○○	三二・○○○

品目	數量	單價	金額
晒木綿	一疋	二・二〇〇円	二・二〇〇円
紡績絲	〇・一五貫	一・二〇〇	〇・一八〇
麻絲	二丸	〇・六〇〇	一・二〇〇
木炭	二〇斤	百斤 四・〇〇〇	〇・八〇〇
石炭	一〇〇斤	同 〇・七二〇	〇・七二〇
甘蔗搾殼	一二俵	〇・一〇〇	一・二〇〇
手間賃	一〇人	二・〇〇〇	二〇・〇〇〇
屠殺費	一人	一・五〇〇	一・五〇〇

(二) 收入金 二百九十六圓六十六錢 ベーコン及餘肉賣却代

內譯

品目	數量	單價	金額
ハム	二〇・〇三〇貫	五・二〇〇円	一〇四・一六〇円
ショールダー	一八・八四〇	四・三〇〇	八一・〇一〇
ベーコン(狹義)	一一・八四〇	四・五五〇	五三・八七〇
背腰肉(燻肉)	八・〇六〇	三・〇〇〇	二四・一八〇
屑肉(燻肉)	六・四八〇	二・五〇〇	一六・二〇〇
脂肪(生)	二・一〇〇	二・〇〇〇	四・二〇〇
殘肉(生)	一三・〇四〇	一・〇〇〇	一三・〇四〇

以上の收支計算により純益金三十三圓三十八錢を得たるを知る。卽ち材料豚百頭に對しては金五百五十六圓三十三錢の純益を得る割合となり。投入資本に對し一二・七%の純益を得たる計算となる。

第三章 結論

當部に於て諸外國及內地に於けるベーコン製造法を參照し之が製造試驗を行ひたる結果次の如き事項を知るに至れり。

一 歐洲並に濠洲に於て品質優良なるベーコンを製する場合には特に毛燒法を採用す。本法を行ふ時は皮膚の表面を滑澤にし皮下組織を固め芳香を增し製品の貯藏力を增加し種々の點に於て有利なり。本島產豚の皮膚は亦毛燒に適すと雖も、大量生產の場合には特に裝置を完ふするに非ざれば好結果を得難し。

二 ベーコンの燻烟室內の氣溫は攝氏二五度內外を必要とす。氣溫高きに失する時は製品の品質を損し其貯藏力も著しく減退す。然るに本島に於ては氣溫概して高きを以て燻烟作業を行ふ點に於て不利にして燻烟室內の溫度は較もすれば攝氏五〇度を超過せんとする狀態なり。故に本島に於けるベーコンの製造は、其目的にして海外輸出に在る場合は、寧ろ丁抹又は濠洲等の例に倣ひ加鹽及乾燥作業終了を以て作業を打切り、燻烟は其輸出先若くは適當の地に於て行ふの方法に出づるを以て得策とすべし。本島の山岳地帶に於ては、氣溫冷凉にして燻烟作業上好適の場處多きが故に將來はこれ等の地を選ぶの日も到來すべしと雖も、現在に

於ては地勢上、其搬入搬出の便を欠くを以て小規模の製造業に限られ、大規模の生産に當りては不便尠からざるを遺憾とす。

三 鹽汁漬込みの方法を以てするベーコンの製造は、鹽汁の製造、容器の準備等手數を要すること多く、乾鹽法によるものは其製造法前者に比し簡單なる點あり、作業終了に要する日數も前者に比し甚だ少く、大量生産の場合に適す。現今丁抹、濠洲等より倫敦に輸出するベーコンの製法は乾鹽法によるものなり。

鹽汁法によるベーコンの製造は、其漬込日數後者に比し概長く、肉塊内に浸入する食鹽の量も後者に比し著しく多量なる場合多くして、長期の貯藏に適し國内若くは地方的の消費を目的とする小規模の經營法による小量的生産に適す。

四 ベーコン製造用材料肉を生豚より採取する場合に於て、其割合はバークシャー六〇％、バークシャー桃園雜種五五％にして、前者は後者に勝り兩者の平均は五八％に相當せり。

五 ベーコン製造用材料豚肉の整形直後の重量に對する生産燻肉の重量の割合は、鹽汁法によりたるものは約九〇％、乾鹽法によりたるものはサイドの場合に於て約九四％の結果を得。兩者の平均に於て約九〇％の成績を得たり。

六 ベーコン製造に當りて加用する硝石の量は、整形直後の材料肉重量に對し〇・〇八％なる場合は、他の條件にして適當なる時には、製品の肉質には何等間然する處なきものを得、其最高量は約〇・三％とするを以て適當とすべし。

七 材料豚の屠體率はバークシャー種並にバークシャー種牡を臺灣在來種たる桃園種に配して得たる雜種共に年齢八箇月乃至一歳未滿のものにありては成績優良にして、前者は八六％後者は八五％を示せり。

八 ベーコン製造の收支計算

當部に於て小規模に製造試驗を行ひたる際、收支を調査したる處によれば、大正十年度に於ては鹽汁法の場合には使用したる材料肉百貫匁に對し純益金七十圓六十錢にして、投下資本に對し一六・二％の純益を得る割合となり同年乾鹽法を以て製したる收支計算は、材料肉百貫匁に對し金九十二圓の純益となり、投下資本に對する純益は二一・七％となる。大正十二年度の試驗の結果によれば、鹽汁法の場合に於ては材料用豚肉百貫匁に對し金二十二圓五十錢の純益を得る割合となり投下資本に對し五・五％の純益となる。大正十三年度試驗の結果によれば、鹽汁法の場合に於て材料豚百頭に對して金五百五十六圓三十三錢の純益を得る割合となり投下資本に對し一二・七％の純益となる。